



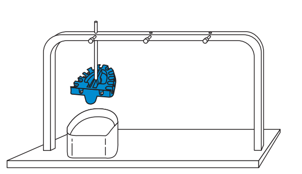
Duplication d'après le système SILADENT

1. Préparation du modèle, positionnement, …

Attention:
Ne pas mouiller le modèle, le dupliquer uniquement lorsqu'il est sec. Respecter les indications détaillées concernant les matériaux incompatibles avec les silicones.

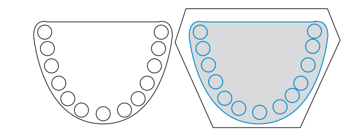
6. Support de fixation

Choisir un plateau de stabilisation adapté et le visser à la tige filetée du support de fixation. La taille du plateau de stabilisation doit être choisie de telle sorte qu'à aucun endroit, il n'interfère avec la bande adhésive de duplication.



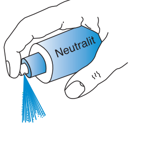
11. Mise en place du plateau de stabilisation

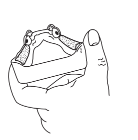
Le plateau de stabilisation permet de stabiliser la base du moule sans cuvette de telle sorte qu'il ne se produise aucune déformation lors de la fabrication des modèles réfractaires.



2. … dégraisser, nettoyer, …

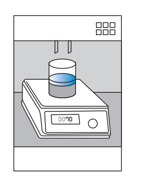
En cas de nécessité, nettoyer le modèle avant sa duplication c'est-à-dire le dégraisser. Dans ce cas, vaporiser S. V. P. Neutrasil (REF 101603).





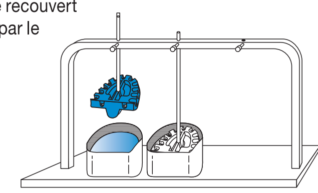
7. Dosage du silicone de duplication

Adisil bleu 9 :1, Adisil rosé 1 :1 et Hydrosil 1 :1 sont des silicones de duplication adaptés au système SILADENT. Les doser selon les instructions et se conformer au manuel d'utilisation.



12. Fixation du plateau de stabilisation

Insérer le plateau de stabilisation dans le moule rempli de silicone jusqu'à ce que ce dernier fuse à travers les trous latéraux de rétention. Le plateau de stabilisation ne doit pas être recouvert complètement par le silicone.

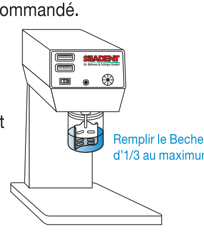


3. … et sécher.

Vaporiser, laisser agir pendant deux minutes puis sécher soigneusement à l'air comprimé.

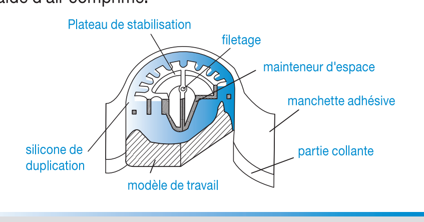
8. Malaxage du silicone

Le Malaxage du silicone de duplication sous vide pendant 40 secondes est recommandé. La polymérisation sous pression après dosage dans l'appareil DA 2000 (REF 111503) dans la proportion de 1 : 1 est également une alternative. Dans ce cas utiliser la croix de duplication à la place du dispositif de fixation (REF 101702).



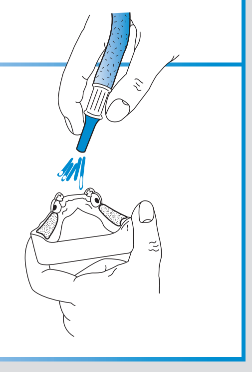
13. Schéma en coupe

Enlever la bande de duplication adhésive après la polymérisation et récupérer le modèle éventuellement à l'aide d'air comprimé.



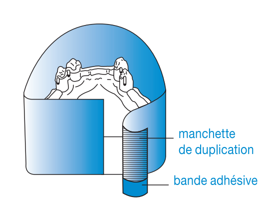
4. Cerclage avec la bande adhésive à dupliquer

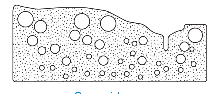
Le modèle préparé nettoyé et séché est cerclé uniquement avec la bande adhésive à dupliquer ; le modèle doit présenter une épaisseur périphérique d'au moins 5 mm.



9. Malaxage sous vide

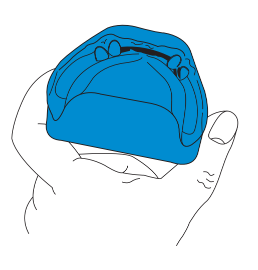
En malaxant sous vide ou en polymérisant sous pression vous obtiendrez une homogénéité optimale du moule.





14. Finition du duplicata en silicone

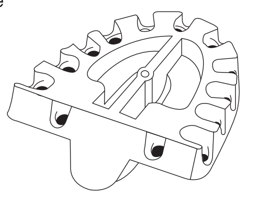
Eliminer les excédents latéraux de silicone et contrôler le moule avant de couler le modèle réfractaire.



5. Plateau de stabilisation pour moule de duplication

Des plateaux de stabilisation sont disponibles en quatre tailles différentes pour la stabilisation du moule.

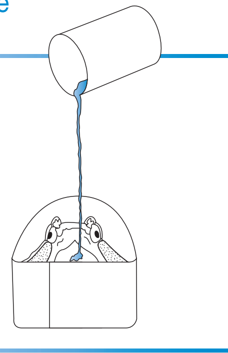
Taille 1 - REF 101703
Taille 2 - REF 101704
Taille 3 - REF 101705
Taille 4 - REF 101706



10. Remplissage du silicone

Le silicone malaxé selon les instructions est coulé en un mince filet sur une hauteur de 40 à 50 cm seulement.

Attention:
ne couler qu'en un seul point au milieu du modèle.

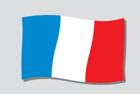


SILADENT

SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH
Im Klei 26 · DE-38644 Goslar
Tel.: +49 (0) 53 21/37 79-0
Fax: +49 (0) 53 21/38 96 32
info@siladent.de · www.siladent.de



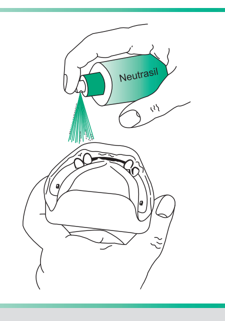
07/2015





La fabrication de modèles réfractaires selon le système SILADENT

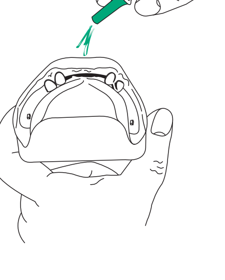
1. Préparation du moule en silicone

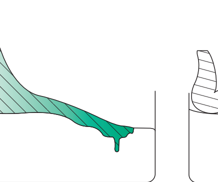


2. Mise en place de la bande adhésive périphérique

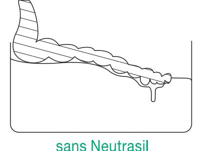
La surface du silicone doit présenter une tension superficielle abaissée de manière à ce que la surface du modèle réfractaire ne présente pas de bulles.

Exception:
Les moules en Hydrosil n'ont pas besoin d'être utilisés avec des agents mouillants car ce silicone spécial présente en avant première des propriétés hydrophiles et donne ainsi des surfaces de modèles impeccables sans abaisseur de tension superficielle.





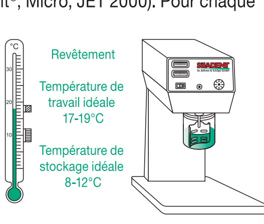
avec Neutrasil



sans Neutrasil

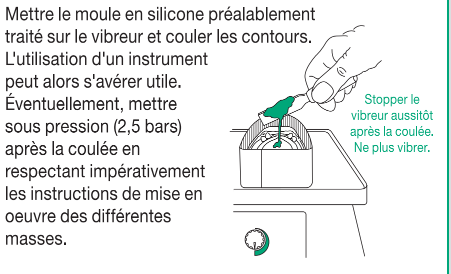
3. Revêtement pour modèle secondaire

Malaxer le revêtement choisi conformément aux instructions (Granisit®, Micro, JET 2000). Pour chaque type de travail. Respecter également SVP les indications et les prescriptions pour les températures de stockage et de travail.



4. Coulée du revêtement

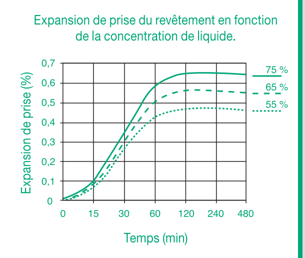
Mettre le moule en silicone préalablement traité sur le vibreur et couler les contours. L'utilisation d'un instrument peut alors s'avérer utile. Éventuellement, mettre sous pression (2,5 bars) après la coulée en respectant impérativement les instructions de mise en oeuvre des différentes masses.



5. Expansion de prise

Selon le type de revêtement utilisé, ajuster l'expansion de prise après 8 à 12 minutes.

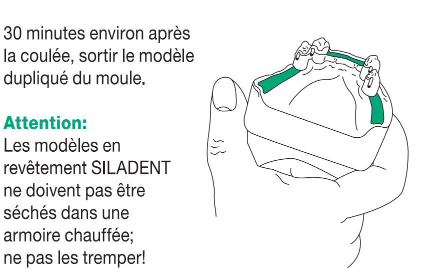
La température monte alors jusqu'à 85°C.



6. Modèle secondaire en revêtement

30 minutes environ après la coulée, sortir le modèle dupliqué du moule.

Attention:
Les modèles en revêtement SILADENT ne doivent pas être séchés dans une armoire chauffée; ne pas les tremper!



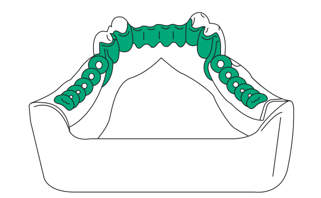
7. Application de l'adhésif à cire

Appliquer 2-3 fois en couche fine l'adhésif à cire SILADENT à l'endroit où seront placées les cires préformées. Dès que l'adhésif est sec, commencer le modelage.



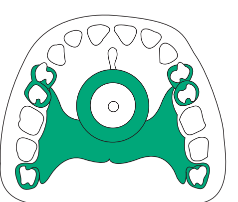
8. Modelage et mise en place de la tige de coulée

Respecter les instructions pour la mise en place de la tige de coulée selon le système SILADENT.



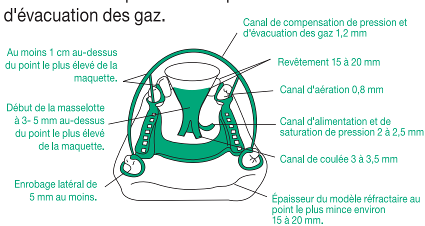
9. Taille du modèle réfractaire

On peut tailler le modèle réfractaire séché avant le cerclage avec la manchette crêpée (ne pas utiliser de taille-plâtre). Veiller à garder une épaisseur périphérique homothétique d'au moins 5 mm.



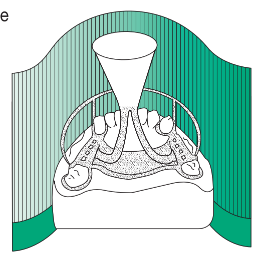
10. Schéma de coulée du revêtement

Schéma de compensation de pressions et d'évacuation des gaz.



11. Manchette crêpée

Disposez la manchette crêpée (REF 102601) SILADENT autour du modèle réfractaire préalablement préparé et terminé. Un abaisseur de tension superficielle n'est pas nécessaire.

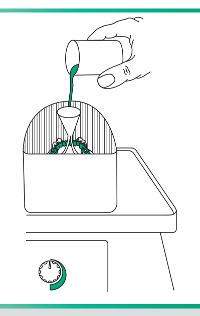


12. Mise en revêtement - coulée

Malaxer vigoureusement sous vide uniquement le revêtement conformément aux instructions et couler sur le vibreur réglé au niveau le plus faible possible.

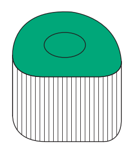
Important:
Stopper le vibreur aussitôt après le recouvrement de la maquette. Ne plus vibrer.





13. Préchauffage «rapide» ou «conventionnel»

Le moufle va ensuite être préparé selon le type de revêtement utilisé. Dans le processus de coulée rapide, respecter S. V. P. scrupuleusement les instructions pour le temps de mise en place dans le four chauffé. Pour le préchauffage conventionnel, le revêtement est installé avec le cône orienté vers le bas au plus tôt après 60 minutes dans le four froid; il est ensuite préchauffé en fonction des paramètres de chauffage préprogrammés.





SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH
Im Klei 26 · DE-38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21/37 79-0
Fax: +49 (0) 53 21/38 96 32

info@siladent.de · www.siladent.de



07/2015